

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE



In re Application of: )  
Max ROMBOUTS et al. ) Art Unit: 1731  
Serial No.: 10/673,166 )  
Filed: September 30, 2003 )

For: METHOD OF FABRICATING A HOLLOW GLASS ARTICLE INCLUDING A  
STAGE OF ASSISTED STRETCHING OF THE BLANK, AND AN  
INSTALLATION FOR IMPLEMENTING THE METHOD

**CLAIM OF PRIORITY**

Commissioner of Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

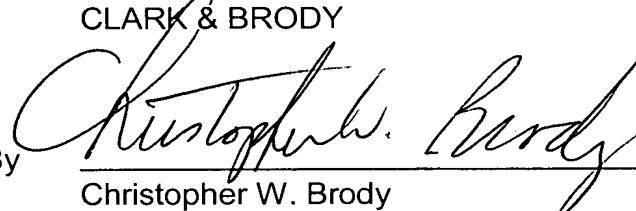
Sir:

Applicant for the above-identified application, by his attorney, hereby claims the priority date under the International Convention of French Patent Application No. 0212327, filed October 4, 2002, and acknowledged in the Declaration of the subject application. A certified copy of the Application is attached.

Respectfully submitted,

CLARK & BRODY

By

  
Christopher W. Brody  
Reg. No. 33,613

1750 K Street, NW, Suite 600  
Washington, DC 20006  
Telephone: 202-835-1111  
Facsimile: 202-835-1755  
Docket No.: 71247-0010  
Date: January 29, 2004





# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

### COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 02 OCT. 2003

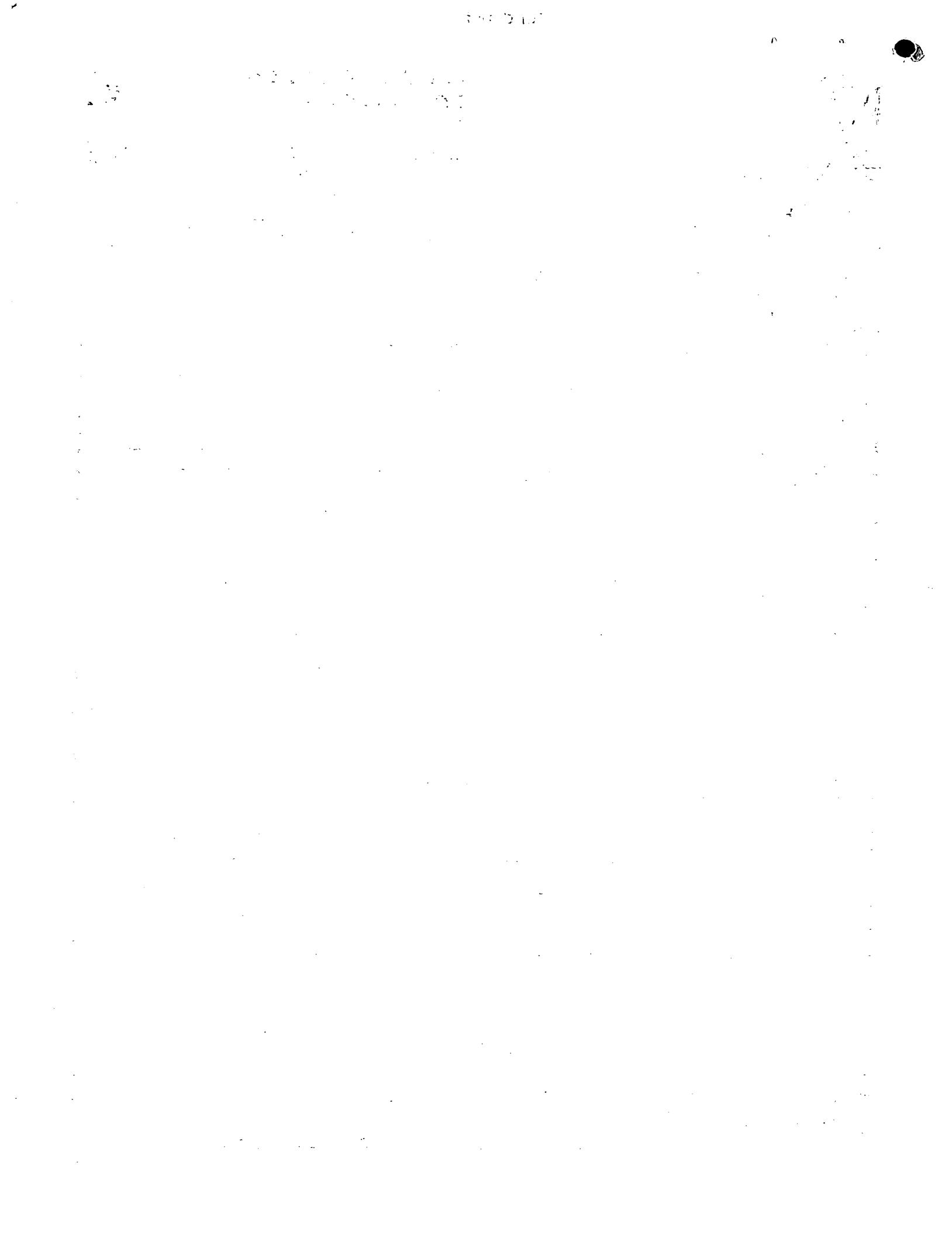
Pour le Directeur général de l'Institut  
national de la propriété industrielle  
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Martine PLANCHE'.

Martine PLANCHE

INSTITUT  
NATIONAL DE  
LA PROPRIETE  
INDUSTRIELLE

SIEGE  
26 bis, rue de Saint Petersbourg  
75800 PARIS cedex 08  
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04  
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23  
[www.inpi.fr](http://www.inpi.fr)





26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

**cerfa**  
N° 11354\*02

**BR1**

### REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

#### page 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 a w / 010801

REMISE <b>4 OCT 2002</b> DATE <b>69 INPI LYON</b> LIEU <b>0212327</b> N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI		<small>Réervé à l'INPI</small>	
<b>Vos références pour ce dossier</b> <small>( facultatif )</small> <b>1H704070SLC41</b>			
<b>Confirmation d'un dépôt par télécopie</b>		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
<b>2 NATURE DE LA DEMANDE</b>		<b>Cochez l'une des 4 cases suivantes</b>	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire  <i>Demande de brevet initiale</i> <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° _____ Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/>	
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/>	
<b>3 TITRE DE L'INVENTION</b> (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de fabrication d'un article en verre creux avec une phase d'étirage assisté de l'ébauche et installation pour la mise en oeuvre du procédé			
<b>4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE</b>		Pays ou organisation Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> / <input type="text"/> / <input type="text"/> N° <input type="checkbox"/> <b>S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »</b>	
<b>5 DEMANDEUR</b> (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> <b>Personne morale</b> <input type="checkbox"/> <b>Personne physique</b>	
Nom ou dénomination sociale		BSN GLASSPACK	
Prénoms			
Forme juridique		Société par Actions Simplifiée	
N° SIREN		3 3 9 0 3 0 7 0 2	
Code APE-NAF		2 6 1 E	
Domicile ou siège	Rue	64, boulevard du 11 Novembre 1918	
	Code postal et ville	6 9 1 0 0 VILLEURBANNE	
	Pays	FRANCE	
Nationalité		Française	
N° de téléphone ( facultatif )		N° de télécopie ( facultatif )	
Adresse électronique ( facultatif )			
<input type="checkbox"/> <b>S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »</b>			

Remplir impérativement la 2<sup>ème</sup> page

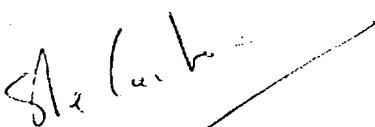
**BREVET D'INVENTION  
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

**REQUÊTE EN DÉLIVRANCE**  
page 2/2

**BR2**

REMISE DE PC	Réserve à l'INPI
DATE	14 OCT 2002
LIEU	69 INPI LYON
N° D'ENREGISTREMENT	0212327
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	

DB 540 @ W / 010801

<b>Vos références pour ce dossier :</b> <i>( facultatif )</i>		1H704070SLC41
<b>6 MANDATAIRE</b> ( <i>s'il y a lieu</i> )		
Nom		LE CACHEUX
Prénom		Samuel
Cabinet ou Société		Cabinet BEAU DE LOMENIE
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	51, avenue Jean-Jaurès B. P. 7073
	Code postal et ville	69301 LYON CEDEX 07
	Pays	France
N° de téléphone <i>( facultatif )</i>		04 72 76 85 30
N° de télécopie <i>( facultatif )</i>		04 78 69 86 82
Adresse électronique <i>( facultatif )</i>		contact@cabinetbeaudelomenie
<b>7 INVENTEUR (S)</b>		
<b>Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques</b>		
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)
<b>8 RAPPORT DE RECHERCHE</b>		
Etablissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance ( <i>en deux versements</i> )		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt
		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
<b>9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES</b>		
		<b>Uniquement pour les personnes physiques</b> <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention ( <i>joindre un avis de non-imposition</i> ) <input type="checkbox"/> Obtenu antérieurement à ce dépôt pour cette invention ( <i>joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence</i> ) : AG <input type="text"/>
<b>Si vous avez utilisé l'imprimé « Suite », indiquez le nombre de pages jointes</b>		
<b>10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE</b> <i>( Nom et qualité du signataire )</i>		<b>VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI</b>
Le Mandataire : Samuel LE CACHEUX Conseil en P. I. n° 00-0405		 

La présente invention concerne le domaine technique de la fabrication d'articles en verre creux à partir d'une goutte de verre en fusion amenée à subir différentes opérations de moulage.

De manière générale, la production d'un article en verre creux, possédant une section ouverte, telle que, par exemple, un pot, un bocal ou encore une bouteille, s'effectue en formant tout d'abord une ébauche à partir de la goutte de verre en fusion, appelée aussi « gob » ou paraison, au sein d'un moule ébaucheur.

Cette ébauche est alors transférée dans un moule finisseur au niveau de laquelle l'ébauche subit une élévation pour ensuite être gonflée à l'intérieur du moule finisseur, afin d'obtenir l'article en verre creux qui se trouve alors extrait du moule finisseur.

Cette fabrication se trouve, généralement, effectuée en cycle continu sur une même machine, de sorte que cette dernière répète ces opérations selon une période pré-déterminée.

Différentes techniques peuvent être mises en œuvre pour assurer le formage de l'ébauche, par exemple le soufflage de cette dernière au sein du moule ébaucheur ou le pressage au moyen d'un poinçon engagé dans le moule ébaucheur.

De même, le gonflage de l'ébauche, de manière à obtenir le produit en verre creux, peut, soit résulter de l'injection d'un gaz sous pression dans l'ébauche, soit d'une mise en dépression du moule finisseur.

Quelle que soit la technique retenue pour assurer la formation de l'ébauche et le gonflage de cette dernière de manière à obtenir l'article en verre creux, l'étirement de l'ébauche au sein du moule finisseur peut, soit être spontané et résulter de la simple pesanteur, l'ébauche s'étirant sous l'effet de son poids propre, soit, au contraire, être assisté mécaniquement au moyen d'un dispositif de traction.

L'invention concerne, plus particulièrement, le domaine de la fabrication des articles en verre creux faisant intervenir un étirement assisté de l'ébauche.

En effet, la mise en œuvre d'un tel étirement assisté, tel que, par exemple, décrit par le brevet US 4 267 073 ou, encore, la demande de brevet FR 2 808 019; présentent l'avantage de permettre une diminution de la durée totale du cycle de fabrication. L'étirement assisté permet également, par ce raccourcissement du temps de cycle, de réduire la température de la goutte de verre utilisée, dans la mesure où l'étirement étant assisté mécaniquement, il n'est plus nécessaire que l'ébauche de

La présente invention concerne le domaine technique de la fabrication d'articles en verre creux à partir d'une goutte de verre en fusion amenée à subir différentes opérations de moulage.

De manière générale, la production d'un article en verre creux, possédant une section ouverte, telle que, par exemple, un pot, un bocal ou encore une bouteille, s'effectue en formant tout d'abord une ébauche à partir de la goutte de verre en fusion, appelée aussi « gob » ou paraison, au sein d'un moule ébaucheur.

Cette ébauche est alors transférée dans un moule finisseur au niveau de laquelle l'ébauche subit une élévation pour ensuite être gonflée à l'intérieur du moule finisseur, afin d'obtenir l'article en verre creux qui se trouve alors extrait du moule finisseur.

Cette fabrication se trouve, généralement, effectuée en cycle continu sur une même machine, de sorte que cette dernière répète ces opérations selon une période pré-déterminée.

Différentes techniques peuvent être mises en œuvre pour assurer le formage de l'ébauche, par exemple le soufflage de cette dernière au sein du moule ébaucheur ou le pressage au moyen d'un poinçon engagé dans le moule ébaucheur.

De même, le gonflage de l'ébauche, de manière à obtenir le produit en verre creux, peut, soit résulter de l'injection d'un gaz sous pression dans l'ébauche, soit d'une mise en dépression du moule finisseur.

Quelle que soit la technique retenue pour assurer la formation de l'ébauche et le gonflage de cette dernière de manière à obtenir l'article en verre creux, l'étirement de l'ébauche au sein du moule finisseur peut, soit être spontané et résulter de la simple pesanteur, l'ébauche s'étirant sous l'effet de son poids propre, soit, au contraire, être assisté mécaniquement au moyen d'un dispositif de traction.

L'invention concerne, plus particulièrement, le domaine de la fabrication des articles en verre creux faisant intervenir un étirement assisté de l'ébauche.

En effet, la mise en œuvre d'un tel étirement assisté, tel que, par exemple, décrit par le brevet US 4 276 073 ou, encore, la demande de brevet FR 2 808 019, présente l'avantage de permettre une diminution de la durée totale du cycle de fabrication. L'étirement assisté permet également, par ce raccourcissement du temps de cycle, de réduire la température de la goutte de verre utilisée, dans la mesure où l'étirement étant assisté mécaniquement, il n'est plus nécessaire que l'ébauche de

verre en fusion soit suffisamment liquide pour s'étirer spontanément sous l'effet de son propre poids.

Un autre avantage de la technique, de l'étiement assisté, réside dans la possibilité de mettre en œuvre une goutte de verre en fusion de moindre poids et 5 d'obtenir un article de verre creux de moindre épaisseur à qualité mécanique équivalente, dans la mesure où le verre se trouve réparti de façon plus uniforme dans le volume du produit creux.

Les techniques, décrites par les documents précités, permettent, effectivement, de mettre en œuvre un tel étirement assisté, de manière à obtenir un procédé 10 présentant les avantages évoqués précédemment.

Cependant, il est apparu que les performances des procédés de fabrication selon l'art antérieur pouvaient encore être améliorées, afin de réduire les temps de cycles et d'obtenir des produits en verre creux présentant de meilleures caractéristiques mécaniques et esthétiques.

15 Il est notamment apparu qu'une amélioration substantielle du procédé de fabrication résidait dans la gestion de la prise en charge de l'ébauche non étirée par le dispositif de traction, tant en ce qui concerne l'instant de prise en charge dans le cycle de fabrication que le dispositif au niveau duquel la liaison entre le système de traction et l'ébauche intervient.

20 Ainsi, afin d'améliorer la technique de fabrication d'articles en verre creux à étirage assisté, l'invention concerne un procédé de fabrication d'au moins un article en verre creux selon un cycle de fabrication consistant, notamment, à :

- former une ébauche à partir d'une goutte de verre en fusion au sein d'un moule ébaucheur,
- 25 ■ transférer l'ébauche dans un moule finisseur comprenant, dans une cavité de moulage, une ventouse de traction mobile en translation parallèle à l'axe du moule sur une course d'étiement entre, d'une part, une position d'extension à l'intérieur du moule et, d'autre part, une position de rétraction dans laquelle la ventouse est située au niveau du fond du moule,
- 30 ■ établir une dépression au niveau de la ventouse pour lier le fond de l'ébauche à la ventouse placée en position d'extension,
- déplacer la ventouse jusqu'en position de rétraction pour étirer l'ébauche,
- rétablir la pression atmosphérique au niveau de la ventouse,

- gonfler l'ébauche étirée à l'intérieur du moule finisseur, afin d'obtenir l'article creux en verre,
- ouvrir le moule finisseur,
- et extraire l'article creux en verre du moule finisseur.

5 Selon l'invention, ce procédé de fabrication est caractérisé en ce qu'il consiste à établir la dépression au niveau de la ventouse avant que le fond de l'ébauche ne soit au contact de la ventouse.

Il est apparu que l'établissement de la dépression au niveau de la ventouse, avant que le fond de l'ébauche ne soit au contact de cette dernière, permettait de 10 réduire le temps nécessaire à la stabilisation de l'ébauche, suite à son transfert depuis le moule ébaucheur jusque dans le moule finisseur, permettant, par là même, de réduire le temps total du cycle de fabrication. En effet, l'établissement d'une dépression au niveau de la ventouse permet de forcer le placement de l'ébauche dans l'axe du moule ou de la cavité de moulage, de sorte que son balancement se trouve 15 maîtrisé.

Selon une caractéristique de l'invention, la dépression au niveau de la ventouse est établie lorsque la distance entre la ventouse et le fond de l'ébauche est inférieure à 10 mm et, de préférence, comprise entre 1,5 mm et 2,5 mm.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la dépression au niveau de la 20 ventouse est assurée, après un déroulement de 83 % à 90 % du cycle de fabrication et, de préférence, après un déroulement de 84,16 % à 85,28 % du cycle de fabrication, le début du cycle de fabrication étant considéré comme pris au moment où le moule ébaucheur est fermé et vide avant l'introduction de la goutte de verre en fusion.

25 Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le déplacement de la ventouse intervient après l'établissement de la dépression au niveau de ladite ventouse avec un décalage temporel d'une durée comprise entre 0,25 % et 3,5 % de la durée totale du cycle de fabrication et, de préférence, avec un décalage temporel compris entre 0,25 % et 2 % de la durée totale du cycle de fabrication ou de la 30 période de ce cycle dans le cadre d'une fabrication en continu.

Par ailleurs, il a été constaté que le meilleur gain en performance du procédé de fabrication était assuré lorsque la durée de la course d'étirement assistée est

inférieure à la moitié du temps mis par l'ébauche pour atteindre une même valeur d'étirement total sous l'effet de son propre poids.

De manière préférée mais non strictement nécessaire, la course d'étirement assistée est alors comprise entre 13 % et 18 % de la durée totale du cycle de fabrication et, de manière optimale, entre 10 % et 15 % de la durée totale du cycle de fabrication.

Selon une autre caractéristique de l'invention, le procédé de fabrication est mis en œuvre en déplaçant la ventouse en phase d'étirement de l'ébauche en faisant varier sa vitesse au cours du déplacement. De manière préférée, la vitesse de la ventouse en phase d'étirement est régulée de manière à la faire varier jusqu'à atteindre une vitesse maximale comprise entre 100 mm/s et 300 mm/s.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la valeur de la dépression, établie au niveau de la ventouse, est inférieure à  $-0,4.10^5$  Pa et, de préférence, comprise entre  $-0,8.10^5$  Pa et  $-0,5.10^5$  Pa.

Par ailleurs, il a été constaté que de très bons résultats de fabrication étaient obtenus lorsque la goutte de verre en fusion possède, au moment de son introduction dans le moule ébaucheur, une température comprise entre 1 100 °C et 1 200 °C.

De même, il a été constaté que la qualité de l'article de verre produit pouvait être optimisé en contrôlant la température de la ventouse avec laquelle l'ébauche vient en contact pendant la phase d'étirement. Ainsi, selon une caractéristique de l'invention, afin d'éviter une trop forte élévation de la température de la ventouse, le procédé de fabrication consiste, après extraction de l'article de verre hors du moule finisseur, à injecter un fluide de refroidissement dans la ventouse. Ainsi, une grande qualité de produit est obtenue lorsque la ventouse est maintenue à une température inférieure à 500 °C et, de préférence, comprise entre 400 °C et 500 °C.

Selon une caractéristique de l'invention, afin d'assurer ce refroidissement de la ventouse, le fluide utilisé est de l'air comprimé fourni à une pression comprise entre  $3,3.10^5$  Pa et  $7.10^5$  Pa et présentant une température comprise entre 20 °C et 50 °C.

Il est également apparu possible d'optimiser la prise en charge de l'ébauche dans le moule fournisseur par la ventouse de traction en formant l'ébauche de manière qu'elle présente, lors de son introduction dans le moule finisseur, un fond concave. Les meilleurs résultats sont alors obtenus lorsque l'ébauche est formée, de

manière que la profondeur maximum de la concavité de son fond soit comprise entre 1 mm et 30 mm et, de préférence, entre 1 mm et 5 mm.

Dans le même sens, il est apparu que les meilleurs résultats étaient obtenus lorsque l'ébauche présente une hauteur comprise entre 30 % et 75 % de la hauteur du 5 moule finisseur.

Selon l'invention, le gonflage de l'ébauche peut être assuré, soit par une mise en dépression du moule finisseur, soit par un soufflage de gaz dans l'ébauche, tel que, par exemple, de l'air comprimé.

Selon l'invention, le procédé de fabrication peut être mis en œuvre pour assurer 10 la fabrication simultanée de **n** articles creux en verre identiques. Le procédé selon l'invention consiste alors, notamment à :

- former **n** ébauches de **n** moules ébaucheurs,
- transformer simultanément les **n** ébauches dans **n** moules finisseurs comprenant chacun, dans leur cavité de moulage, une ventouse de traction mobile en translation parallèle à l'axe du moule sur une course d'étirement entre une translation parallèle à l'axe du moule sur une course d'étirement, entre une position d'extension à l'intérieur de la cavité de moulage et une position de rétraction dans laquelle la ventouse est située, au niveau du fond de la cavité de moulage,
- 15 ▪ établir simultanément la dépression au niveau des **n** ventouses,
- déplacer simultanément les **n** ventouses jusqu'en position de rétraction,
- rétablir simultanément la pression atmosphérique au niveau des **n** ventouses,
- gonfler simultanément les **n** ébauches étirées,
- 20 ▪ ouvrir simultanément les **n** moules finisseurs,
- et extraire simultanément les **n** articles creux des **n** moules finisseurs.

Selon le mode de déplacement retenu pour le transfert des ébauches, depuis le moule ébaucheur jusqu'au moule finisseur, ces dernières présentent une conformation différente à leur arrivée dans le moule finisseur. Afin de tenir compte 30 de ces différences, le procédé de fabrication conforme à l'invention consiste à adopter, pour les ventouses des moules, des longueurs de courses différentes.

Ainsi, dans le cadre de la mise en œuvre pour le transfert des ébauches d'un mécanisme basculeur qui, par une rotation de 180° autour d'un axe horizontal, assure

l'extraction des ébauches hors des moules ébaucheurs et leur engagement avec une inversion d'orientation dans les moules finisseurs, le procédé selon l'invention consiste à adopter, pour les ventouses, des courses d'étirement décroissantes au fur et à mesure de l'éloignement des moules finisseurs par rapport à l'axe de rotation du mécanisme basculeur. En effet, plus les ébauches sont éloignées de l'axe de rotation du mécanisme basculeur, plus elles subissent une force centrifuge importante qui contribue à une augmentation de leur étirement lors de leur introduction dans le moule finisseur et de la rotation du mécanisme de transfert.

L'invention concerne, également, une installation pour la fabrication d'au moins un article creux en verre comprenant au moins un ensemble de moulage qui comprend :

- un moule ébaucheur comprenant deux demi-corps ébaucheurs et un fond ébaucheur définissant ensemble une empreinte d'ébauche,
- un moule finisseur qui comprend deux demi-corps finisseurs et un fond finisseur définissant une cavité de moulage, ainsi que des moyens d'étirage assisté comprenant :
  - une ventouse portée par un organe mobile en translation selon l'axe du moule pour déplacer la ventouse entre, d'une part, une position d'extension dans le moule et, d'autre part, une position de rétraction dans laquelle la ventouse est située au niveau du fond du moule,
  - des moyens moteurs pour manœuvrer l'organe mobile,
  - un circuit pneumatique raccordé à la ventouse,
- un élément de bague et des moyens de transfert alternatif de l'élément de base entre le moule ébaucheur et le moule finisseur.

Selon l'invention, l'installation est caractérisée en ce que :

- la ventouse présente une surface centrale d'aspiration raccordée au circuit pneumatique et une surface périphérique étanche à l'air,
- et la surface d'aspiration de la ventouse présente un diamètre  $D_{max}$  maximum sensiblement égal au diamètre moyen  $D_{moy}$  de l'ébauche à étirer.

Cette caractéristique de l'invention permet d'assurer une parfaite maîtrise des contraintes exercées par la ventouse sur l'ébauche lors de sa prise en charge, ainsi

que lors de son étirage et éviter ainsi l'apparition de défauts d'aspect et de structure sur l'article de verre fabriqué au moyen de l'installation selon l'invention.

Selon une caractéristique de l'invention, le moule ébaucheur comprend un poinçon et le diamètre moyen  $D_{moy}$  de l'ébauche vérifie la relation suivante:

$$5 \quad \frac{\pi}{4} (D_{moy})^2 h_p = \frac{V_e + V_p}{2}$$

où :

- $h_p$  est la hauteur de l'ébauche hors bague,
- $V_e$  est le volume de l'empreinte d'ébauche,
- $V_p$  est le volume de l'empreinte du poinçon hors bague.

10 Selon l'invention, la surface d'aspiration de la ventouse peut être réalisée de toute manière appropriée. Selon une caractéristique de l'invention, la surface d'aspiration de la ventouse est constituée par un matériau poreux, tel que, par exemple mais non exclusivement, du métal fritté ou, encore, de la céramique.

15 Selon une autre caractéristique de l'invention, la surface d'aspiration de la ventouse est réalisée dans un métal présentant de bonnes caractéristiques de conductivité thermique et comprend, à sa surface, un moletage complété par une gorge périphérique annulaire collectrice raccordée au circuit pneumatique.

20 La mise en œuvre d'une ventouse d'aspiration présente l'avantage d'assurer un contact intime entre la ventouse et l'ébauche, de sorte qu'il est possible d'assurer le moulage, au niveau du fond de l'article de verre creux, d'éléments décoratifs relativement fins, ainsi que l'inscription d'informations au moyen de signes et de symboles également relativement fins.

25 Selon une caractéristique de l'invention, afin de permettre un refroidissement optimal de la ventouse, cette dernière présente des ailettes de refroidissement internes s'étendant dans un conduit de raccordement de la ventouse au circuit pneumatique.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la ventouse est intégrée au fond du moule finisseur qui se trouve déplaçable en translation, de manière à former l'organe mobile en translation pour l'étirage de l'ébauche.

30 Selon une autre caractéristique de l'invention, afin de permettre une prise en charge optimale de l'ébauche par la ventouse d'étirage, le fond du moule ébaucheur est convexe, de manière que l'ébauche présente, lors de sa mise en place dans le

moule finisseur, un fond concave. De manière préférée, la convexité du moule ébaucheur est comprise entre 1 mm et 30 mm.

L'invention concerne également un article de verre creux obtenu au moyen du procédé conforme à l'invention.

5 Diverses autres caractéristiques ressortent de la description faite ci-dessous en référence aux dessins annexés qui montrent, à titre d'exemples non limitatifs, des formes de réalisation de l'objet de l'invention.

La fig. 1 est une coupe longitudinale schématique d'un moule ébaucheur constitutif d'une installation de fabrication pour la mise en œuvre du procédé selon 10 l'invention.

La fig. 2 est une coupe longitudinale schématique d'un moule finisseur constitutif d'une installation destinée à mettre en œuvre le procédé de fabrication conforme à l'invention.

Les fig. 3 à 10 sont des vues schématiques d'une installation pour la fabrication 15 simultanée de trois articles en verre creux, conformément à l'invention, selon différentes phases de mise en œuvre.

La fig. 11 est une coupe schématique montrant, à plus grande échelle, la distance existant entre le fond d'une ébauche et la surface d'aspiration d'une ventouse, au moment de la mise en dépression de la ventouse, conformément au 20 procédé selon l'invention.

La fig. 12 est une vue de dessus d'une ventouse conforme à l'invention.

La fig. 13 est une coupe schématique partielle, sensiblement analogue à la fig. 2, d'une ébauche montrant la relation existant entre une surface d'aspiration de la ventouse et les dimensions de l'ébauche.

25 La fig. 14 est une vue, sensiblement analogue à la fig. 2, d'un moule finisseur à l'intérieur duquel est disposée une ébauche.

La fig. 15 est une vue, sensiblement analogue à la fig. 13, montrant un moule finisseur pour la formation d'un article en verre creux, tel qu'un pot à confiture.

30 La fig. 16 est une coupe longitudinale d'une ébauche conforme à l'invention avant son étirement.

Les fig. 17 et 18 sont des coupes longitudinales d'une ventouse de traction selon l'invention.

Les fig. 19 et 20 sont des vues de dessus de ventouses conformes à l'invention.

Les **fig. 21** et **22** sont des coupes longitudinales, analogues aux **fig. 17** et **18**, montrant d'autres formes de réalisation d'une ventouse de traction selon l'invention.

La **fig. 23** est une coupe longitudinale d'un moule finisseur pour une installation de mise en œuvre du procédé selon l'invention dont le fond est mobile en translation et intègre une ventouse de traction pour la mise en œuvre du procédé de fabrication selon l'invention.

L'invention concerne des perfectionnements apportés aux procédés de fabrication d'articles creux en verre, selon un cycle de fabrication d'un article à partir d'une goutte de verre qui subit différentes opérations successives, permettant, tout d'abord, d'obtenir une ébauche puis, à partir de cette ébauche et par une opération, dite de gonflage, le produit en verre creux fini.

Ce procédé de fabrication permet ainsi d'obtenir des produits en verre creux, tels que des bouteilles à vin ou à bière ou tout autre produit, comme, par exemple, des pots alimentaires, tels que des pots à yaourts ou des pots à confiture.

L'installation pour la mise en œuvre de ce procédé est généralement conçue pour assurer la fabrication d'un ou plusieurs articles simultanément. A cet effet, l'installation comprend un ou plusieurs ensembles de moulage selon le nombre d'articles fabriqués simultanément.

Chaque ensemble de moulage comprend alors au moins un moule ébaucheur, tel qu'illustré à la **fig. 1** et désigné dans son ensemble par la référence **1**. Le moule ébaucheur comprend, de manière générale, deux demi-corps ébaucheurs **2** et un fond ébaucheur **3** qui définissent ensemble une empreinte d'ébauche **4**. Selon l'exemple illustré; le moule ébaucheur **1** comprend, en outre, un poinçon de perçage **5** destiné à être introduit dans l'empreinte d'ébauche **4**, comme cela apparaîtra par la suite.

En plus du moule ébaucheur **1**, chaque ensemble de moulage comprend, en outre, un moule finisseur, tel qu'illustré à la **fig. 2** et désigné dans son ensemble par la référence **10**.

Le moule finisseur **10** comprend, de manière générale, deux demi-corps finisseurs **11** et un fond finisseur **12** qui définissent ensemble une cavité de moulage **13**. Afin de pouvoir assurer un étirage mécanique de l'ébauche conformément à une caractéristique essentielle de l'invention, et comme cela apparaîtra par la suite, le moule finisseur **10** comprend des moyens d'étirage assisté **14** qui comprennent une ventouse **15** portée par un organe **16**, tel que, par exemple, une tige mobile en

translation selon l'axe  $\Delta$  du moule, entre une position d'extension **E**, illustrée en trait mixte à la **fig. 2**, et une position de rétraction **R**, également illustrée en trait mixte. Dans cette position de rétraction **R**, la ventouse **15** se trouve située au niveau du fond **12** du moule en étant sensiblement encastrée dans ce dernier.

5 Afin de déplacer l'organe mobile **16**, les moyens d'étirage assisté **14** comprennent des moyens moteurs **17** qui peuvent être réalisés de toute façon appropriée et qui, selon l'exemple illustré, sont formés par un vérin pneumatique double effet. Les deux chambres **18** et **19** du vérin **17** sont alors raccordées par des lignes **20**, **21** à un système de commande pneumatique non représenté. Les moyens 10 d'étirage assisté comprennent, également, un circuit pneumatique **22**, raccordé à la ventouse **15**. Conformément à une caractéristique essentielle de l'invention, la ventouse **15** présente alors une surface centrale d'aspiration **23** qui se trouve raccordée au circuit pneumatique **22**.

15 L'ensemble de moulage comprend, en outre, un élément de bague **30**, ainsi que des moyens de transfert **31** illustrés schématiquement à la **fig. 3**. Les moyens de transfert **31** sont alors adaptés pour permettre un déplacement alternatif de l'élément de bague **30** entre le moule ébaucheur **1** et le moule finisseur **10**, comme cela apparaîtra par la suite.

20 Selon l'exemple illustré, **fig. 3 à 10**, l'installation conforme à l'invention est adaptée pour assurer la fabrication simultanée de trois articles en verre creux, de sorte qu'elle comprend trois ensembles de moulages distincts. Selon cet exemple, les moyens de transfert **31** comprennent un bras basculeur **32** portant les trois éléments de bague **30** des ensembles de moulage. Le bras basculeur **32** est alors mobile en rotation autour d'un axe sensiblement horizontal  $\Delta'$ , entre une position **A**, telle qu'illustrée à la **fig. 3**, dans laquelle les éléments de bagues **30** sont placés en relation avec des moules ébaucheurs **1** correspondants et une position **B**, plus particulièrement illustrée à la **fig. 6**, dans laquelle les éléments de bagues **30** sont placés en relation avec les moules finisseurs **10** correspondants. Il est à noter que l'orientation des éléments de bague **30** se trouve inversée lors du passage du bras 25 basculeur **32** de la position **A** à la position **B** et réciproquement.

30 La fabrication d'articles en verre creux au moyen de l'installation décrite précédemment s'effectue de la manière suivante.

En début de cycle de fabrication, une goutte de verre en fusion 35 est fournie par un mécanisme, appelé « feeder », non représenté, à chacun des trois moules ébaucheurs 1. Chaque goutte de verre 35 se trouve alors engagée dans l'empreinte 4 par le fond ouvert du moule ébaucher 1 correspondant. De manière préférée mais 5 non strictement nécessaire, la goutte de verre est fournie aux moules ébaucheurs à une température comprise entre 1 100 °C et 1 200 °C.

Après cette première étape, dite de garnissage, intervient une étape, dite de pressage, illustrée aux fig. 4 et 5, au cours de laquelle les fonds de moules 3 sont placés pour venir fermer les moules ébaucheurs 1, tandis que le poinçon de perçage 5 de chaque moule ébaucher 1 est introduit dans le moule correspondant pour pénétrer la goutte de verre 35 qui subit l'opération, dite également de perçage, dont 10 la première phase est illustrée fig. 4 et qui s'achève par l'introduction complète du poinçon 5 dans le moule, assurant ainsi la conformation d'une ébauche 36 dans chaque moule ébaucher 1 par la contrainte mécanique exercée par chaque poinçon 5 15 et conformant la goutte de verre 35 l'intérieur de l'empreinte d'ébauche 4.

A la fin de cette opération de pressage, les moules ébaucheurs 1 sont couverts par retrait des fonds 3, ouverture des demi-corps ébaucheurs 2 et retrait des poinçons 5, de sorte que les ébauches 36 se trouvent libérées de l'emprise des moules ébaucheurs 1, tout en restant solidaires des éléments de bague 30 correspondants.

20 A ce stade de la fabrication, intervient une phase de transfert des ébauches 36, le bras basculeur 32 passant de la position A à sa position B, telle qu'illustrée fig. 5, de manière que les ébauches 36 puissent se trouver enfermées dans la cavité de coulage 13 des trois moules finisseurs 10 correspondants, comme le montre la fig. 6.

Dans cette position, à l'intérieur des moules finisseurs 10, les ébauches 36 de 25 verre en fusion possèdent une tendance naturelle à s'étirer sous l'effet de leur propre poids dans le sens de la flèche f<sub>1</sub>. Cependant, afin d'accélérer cette phase, dite d'étirement, et donc de raccourcir la durée totale du cycle de fabrication d'un article de verre, les moules finisseurs 10 sont équipés des moyens d'étirage assisté 14.

Suite au mouvement d'inversion, les ébauches 36 sont animées d'un 30 mouvement de balancement et leur étirement ne peut intervenir que lorsqu'elles se trouvent sensiblement dans l'alignement de l'axe Δ des moules finisseurs 10. Cependant, afin d'accélérer la stabilisation des ébauches 36 et conformément à une caractéristique essentielle de l'invention, une dépression est établie au niveau des

ventouses 15 de chaque moule, avant même que le fond 37 de l'ébauche 36 ne soit au contact de la ventouse 15 correspondante, comme le montre la fig. 6.

De manière préférée, la dépression, au niveau de chaque ventouse 15, est établie lorsque la distance  $d_1$ , telle qu'illustrée en détail à la fig. 11, entre le fond de l'ébauche 36 et la ventouse 15, est inférieure à 10 mm et, de préférence, comprise entre 1,5 mm et 2,5 mm.

L'établissement de la dépression, au niveau des ventouses 15 peut ainsi intervenir après un déroulement de 83 % à 90 % du cycle de fabrication d'un article de verre creux, le début du cycle correspondant à l'ordre de commande de fermeture du moule ébaucheur. De manière préférée, la dépression, au niveau des ventouses 15, sera établie après un déroulement de 84,16 % à 85,28 % du cycle de fabrication.

Conformément à une caractéristique essentielle de l'invention, afin d'éviter que l'établissement d'une dépression au niveau de la ventouse 15, puis la phase d'étirement assisté, n'induisent dans l'ébauche des contraintes susceptibles de faire apparaître des défauts d'aspect, voire de structure, susceptibles de fragiliser le produit en verre creux obtenu en fin de fabrication, chaque ventouse 15 est réalisée de manière que sa surface d'aspiration 23 occupe une région centrale de la ventouse 15 et soit bordée par une surface périphérique 40 sensiblement étanche à l'air et, selon l'exemple illustré, lisse, comme le montre, en vue de dessus la fig. 12.

De plus, la surface d'aspiration 23 est conformée de manière à présenter un diamètre maximum  $D_{max}$ , sensiblement égal au diamètre moyen  $D_{moy}$ , représenté à la fig. 13, de l'ébauche 36 à étirer. Ce diamètre moyen  $D_{max}$  est égal au diamètre moyen de la fibre neutre qui correspond à l'ensemble des diamètres définissant une surface transversale qui partage l'ébauche 36 en deux volumes égaux.

Selon une caractéristique de l'invention et afin d'en faciliter le calcul, le diamètre  $D_{max}$  sera défini comme étant le diamètre du cylindre dont la surface latérale partage l'ébauche 36 en deux volumes égaux. Ainsi, le diamètre  $D_{max}$  vérifie la relation suivante :

$$\frac{\pi}{4} (D_{max})^2 \cdot hp = \frac{V_e + V_p}{2}$$

où :

- $hp$  est la hauteur de l'ébauche hors bague, telle qu'illustré à la fig. 14 avant étirement de l'ébauche, bien entendu,

–  $V_e$  est le volume de l'empreinte **41** du poinçon **5** hors bague.

Comme le montrent comparativement les **fig. 13** et **15**, selon le type de produit en verre creux fabriqué, le diamètre moyen **D<sub>moy</sub>**, et donc le diamètre maximum de la surface d'aspiration, peut être supérieur ou inférieur au diamètre de l'embouchure de l'article en verre creux fabriqué. Ainsi, dans le cas de la fabrication d'une bouteille, comme illustrée à la **fig. 13**, le diamètre **D<sub>max</sub>** de la surface d'aspiration **23** sera supérieur au diamètre de l'embouchure de ladite bouteille, tandis que, dans le cas de la fabrication d'un pot, comme illustré à la **fig. 15**, le diamètre **D<sub>max</sub>** de la surface d'aspiration **23** sera inférieur au diamètre de l'embouchure de ladite bouteille.

10 Par ailleurs, selon une caractéristique préférée mais non strictement nécessaire de l'invention, afin de favoriser l'effet succion entre le fond **37** de l'ébauche **36** et la ventouse **15**, le fond **37** de l'ébauche **36** est concave.

15 A cet effet, le fond **3** du moule ébaucheur **1** présente une forme convexe, comme le montre plus particulièrement la **fig. 1**. De manière préférée mais non strictement nécessaire, la profondeur maximum **P**, illustrée **fig. 16**, de la concavité du fond **37** de l'ébauche **36** est comprise entre 1 mm et 30 mm et, de préférence, entre 1 mm et 5 mm. La dépression, établie au niveau de la ventouse **15** est, de préférence mais non exclusivement, inférieure à  $-0,4 \cdot 10^5$  Pa et, de préférence, comprise entre  $-0,8 \cdot 10^5$  Pa et  $-0,5 \cdot 10^5$  Pa.

20 Lorsque l'intégralité du fond **41** de l'ébauche **36**, en regard de la surface d'aspiration **23** se trouve en contact direct avec la ventouse **15**, comme illustré à la **fig. 7**, les moyens moteurs **17** sont commandés pour déplacer les ventouses **15** en course d'étirement depuis leur position d'extension maximale **E**.

Il doit être remarqué que, selon l'exemple illustré, afin de tenir compte des longueurs différentes des ébauches **36** lors de leur introduction dans les moules finisseurs **10**, suite aux forces centrifuges qu'elles ont subi lors de leur basculement, les courses d'étirement des ventouses sont décroissantes au fur et à mesure de l'éloignement des moules finisseurs par rapport à l'axe de rotation  $\Delta'$  du bras basculeur **32** des moyens de transfert **31**. Ainsi, comme le montre plus particulièrement la **fig. 6**, la hauteur d'extension maximale de la ventouse du moule situé le plus proche de l'axe  $\Delta'$  est supérieur à la hauteur d'extension **E** des moules plus éloignés de l'axe  $\Delta'$ , comme le montre plus particulièrement la **fig. 6**.

La longueur de la course d'étirage est, de plus, fonction de la hauteur de l'ébauche 36 ou hauteur de profil  $h_p$  mesurée hors hauteur de bague par rapport à la hauteur  $h_f$  de la cavité du moule finisseur hors éléments de bague, comme le montre la fig. 15. Selon l'invention, la hauteur  $h_p$  du profil de l'ébauche est, de préférence, comprise entre 30 % et 75 % de la hauteur  $h_f$  du moule finisseur.

De manière préférée, selon l'invention, le déplacement des ventouses 15 intervient après l'établissement de la dépression au niveau de ces mêmes ventouses 15, avec un décalage temporel d'une durée comprise entre 0,25 % et 3,5 % et, de préférence, entre 0,25 % et 2 % de la durée totale du cycle de fabrication. La 10 descente des ventouses 15 est alors ensuite, de préférence, commandée de manière que la durée de la course d'étirement assisté soit inférieure à la moitié du temps que mettrait l'ébauche pour atteindre une même valeur d'étirement sous l'effet de son propre poids, de façon à garantir ainsi un gain suffisant de productivité.

Ainsi, la durée de la course d'étirement assistée est comprise, de préférence, entre 10 et 15 % de la durée totale du cycle de fabrication et, à cet effet, les moyens de déplacement 17 sont commandés pour faire varier la vitesse de déplacement de la ventouse au cours de la course d'étirement et, notamment, de manière de préférence à atteindre une vitesse maximale comprise entre 100 mm/s et 300 mm/s.

De telles valeurs de vitesses permettent ainsi d'assurer un gain substantiel de productivité, tout en n'engendrant pas des contraintes dans l'ébauche, susceptibles de faire apparaître des défauts d'aspect ou de structure. Ainsi, pendant la course d'étirement, les ventouses 15 passent de leur position maximale d'extension E, telle qu'illustrée à la fig. 7, à leur position de rétraction R, telle qu'illustrée à la fig. 8, dans laquelle les ventouses 15 sont encastrées dans les fonds 12 des moules finisseurs 10 et les ébauches 36 se trouvent étirées sur toute la hauteur de la cavité des moules.

Après cette phase d'étirement assisté intervient le gonflage des ébauches qui, selon l'exemple illustré, est effectué en établissant une dépression au sein de la cavité des moules finisseurs 10 dans le volume compris entre l'ébauche 36 et les parois du moule finisseur 10 correspondant. Ce gonflage permet ainsi de venir plaquer les parois des ébauches 36 contre les parois des moules finisseurs 10, comme le montre la fig. 9, de manière à conférer aux ébauches 36 leur forme définitive correspondant aux produits creux en verre.

Après cette étape de gonflage, les moules finisseurs 10 sont ouverts, comme le montre la **fig. 10**. Un nouveau cycle de fabrication peut alors intervenir, les produits creux fabriqués étant par ailleurs pris en charge par des dispositifs de préhension, non représentés. Il est à noter que, selon l'exemple illustré, le bras basculeur 32 ne 5 regagne sa position initiale A qu'en fin de phase d'étirement assisté. Toutefois, ce retour du bras basculeur à sa position A pourrait intervenir avant.

Par ailleurs, après le retrait des produits en verre creux finis, il est, de préférence, insufflé de l'air comprimé dans les ventouses, afin d'en assurer le refroidissement. En effet, il a été constaté qu'il est préférable de maintenir la 10 température de la ventouse à une valeur inférieure à 500 °C et, de préférence, comprise entre 400 °C et 500 °C, afin d'éviter la formation de défauts au niveau du fond de l'article en verre creux fabriqué. Afin d'assurer ce refroidissement, l'air comprimé est injecté à une pression comprise entre  $3.10^5$  Pa et  $7.10^5$  Pa en présentant une température de préférence comprise entre 20 °C et 50 °C.

15 Selon une caractéristique de l'invention, afin d'optimiser le refroidissement des ventouses 15, ces dernières présentent, au niveau de leur canal de raccordement au circuit pneumatique 22, des ailettes ou cannelures 45, comme cela est illustré à la **fig. 17**. Les ailettes 45 agissent alors à la manière de radiateurs en augmentant la surface d'échange de la ventouse avec l'air comprimé y circulant.

20 Conformément à l'invention, la surface d'aspiration des ventouses 15 peut être réalisée de toute façon appropriée.

Selon l'exemple illustré aux **fig. 12** et **17**, le matériau constitutif de la surface 25 d'aspiration 23 est un matériau poreux tel que, par exemple, un métal fritté ou, encore, de la céramique. Bien entendu, la surface d'aspiration des ventouses 15 pourrait être réalisée d'une toute autre façon. Ainsi, la **fig. 18** illustre un cas de réalisation de la surface d'aspiration de la ventouse en un métal massif présentant une série de perçages 46 répartis à sa surface.

Selon une autre forme de réalisation, illustrée à la **fig. 19**, la surface 30 d'aspiration 23 est réalisée sous la forme d'un bloc de métal moleté. La surface moletée présente alors, à sa périphérie, une gorge collectrice 47 raccordée, par des alésages traversants 48, au circuit pneumatique. Différentes conformations de moletage peuvent être réalisées.

Par ailleurs, compte tenu de la mise en dépression effectuée au niveau de la surface d'aspiration 23, qui garantit un contact intime entre le fond de l'ébauche 37 formée et la ventouse 15, il est possible d'assurer un marquage au moyen de motifs relativement simples, du fond du produit de verre obtenu. Ainsi, la **fig. 20** illustre une forme de réalisation de la surface d'aspiration de la ventouse selon laquelle la surface d'aspiration présente des motifs alphabétiques et numériques. Bien entendu, toute autre sorte de motifs décoratifs, tels que par exemple des logos de marques ou des dessins géométriques, pourraient être envisagés.

De même, selon les exemples illustrés au **fig. 1 à 17**, la surface d'aspiration 23 présente un profil plan. Toutefois, selon l'invention, le profil de la surface d'aspiration 23 peut, également, être concave, comme illustré à la **fig. 22**, ou convexe, comme le montrent les **fig. 18 et 22**. Il est à noter que, selon l'exemple illustré **fig. 18**, la ventouse ne présente pas d'ailette interne.

Par ailleurs, selon les exemples illustrés précédemment, la ventouse 15 du moule finisseur 10, destinée à assurer l'étirement mécanique de l'ébauche, est mobile par rapport au fond 12 du moule finisseur 10. Cependant, conformément à l'invention, une telle configuration n'est pas strictement nécessaire. Ainsi, la **fig. 23** prévoit le cas où la ventouse 15 est intégrée au fond 12, ce dernier étant alors mobile dans son ensemble, entre la position d'extension E et la position de rétraction R, afin de pouvoir procéder à l'étirage mécanique de l'ébauche 36.

Bien entendu, diverses autres modifications peuvent être apportées au procédé et à l'installation de fabrication d'articles en verre creux décrits précédemment, sans sortir du cadre de la présente invention.

**REVENDICATIONS**

- 1 - Procédé de fabrication d'au moins un article en verre creux selon un cycle de fabrication consistant, notamment, à :
- former une ébauche (36) à partir d'une goutte de verre (35) en fusion au sein d'un moule ébaucheur (1),
  - transférer l'ébauche (36) dans un moule finisseur (10) comprenant, dans une cavité de moulage, une ventouse (15) mobile en translation parallèle à l'axe ( $\Delta$ ) du moule (10) sur une course d'étirement entre, d'une part, une position d'extension (E) à l'intérieur du moule (10) et, d'autre part, une position de rétraction (R) dans laquelle la ventouse (15) est située au niveau du fond (12) du moule,
  - établir une dépression au niveau de la ventouse (15) pour lier le fond de l'ébauche (36) à la ventouse placée en position d'extension (E),
  - déplacer la ventouse jusqu'en position de rétraction (R) pour étirer l'ébauche (36),
  - rétablir la pression atmosphérique au niveau de la ventouse (15),
  - gonfler l'ébauche étirée (36) à l'intérieur du moule finisseur (10), afin d'obtenir l'article creux en verre,
  - ouvrir le moule finisseur (10),
  - et extraire l'article creux en verre du moule finisseur,
- caractérisé en ce qu'il consiste à établir la dépression au niveau de la ventouse (15) avant que le fond de l'ébauche (36) ne soit au contact de la ventouse (15).
- 2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à établir la dépression au niveau de la ventouse (15) lorsque la distance entre la ventouse et le fond de l'ébauche est inférieure à 10 mm et, de préférence, comprise entre 1,5 mm et 2,5 mm.
- 3 - Procédé de fabrication selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il consiste à établir la dépression au niveau de la ventouse (15) après un déroulement de 83 % à 90 % du cycle de fabrication.
- 4 - Procédé de fabrication selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que le déplacement de la ventouse (15) intervient après l'établissement de la dépression au niveau de la ventouse (15) avec un décalage temporel d'une durée comprise entre 0,25 % et 2 % de la durée totale du cycle de fabrication.

- 5 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la durée de la course d'étirement assisté est inférieure à la moitié du temps mis par l'ébauche (36) pour atteindre une même valeur d'étirement sous l'effet de son poids propre.
- 6 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que la durée de la course d'étirement assisté est comprise entre 10 % et 15 % de la durée totale du cycle de fabrication.
- 7 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il consiste à déplacer la ventouse (15) en phase d'étirement de l'ébauche (36) en faisant varier sa vitesse au cours du déplacement.
- 10 8 - Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce qu'il consiste à faire varier la vitesse de déplacement de la ventouse (15) jusqu'à atteindre une vitesse maximale comprise entre 100 mm/s et 300 mm/s.
- 15 9 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que la valeur de la dépression, établie dans la ventouse (15), est inférieure à  $-0,4 \cdot 10^5$  Pa et, de préférence, comprise entre  $-0,8 \cdot 10^5$  et  $-0,5 \cdot 10^5$  Pa.
- 10 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que la goutte de verre en fusion possède une température comprise entre 1 100 °C et 1 200 °C.
- 15 11 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce qu'il consiste, après extraction de l'article de verre, à injecter un fluide de refroidissement dans la ventouse (15).
- 12 - Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce qu'il consiste à maintenir la ventouse (15) à une température inférieure à 500 °C et, de préférence, comprise entre 400 °C et 500 °C.
- 15 13 - Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce que le fluide de refroidissement est de l'air comprimé à une pression comprise entre  $3 \cdot 10^5$  Pa et  $7 \cdot 10^5$  Pa, présentant une température comprise entre 20 °C et 50 °C.
- 14 - Procédé selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en ce qu'il consiste à former l'ébauche (36) de manière à ce qu'elle présente, lors de son introduction dans le moule finisseur, un fond concave (37).
- 30 15 - Procédé selon la revendication 14, caractérisé en ce qu'il consiste à former l'ébauche de manière que la profondeur maximum (P) de la concavité de son fond (37) soit comprise entre 1 mm et 30 mm et, de préférence, entre 1 mm et 5 mm.

**16** - Procédé selon l'une des revendications 1 à 15, caractérisé en ce qu'il consiste à former l'ébauche (36) de manière qu'elle présente une hauteur ( $h_p$ ) comprise entre 30 % et 75 % de la hauteur ( $h_f$ ) du moule finisseur (10).

5       **17** - Procédé selon l'une des revendications 1 à 16, caractérisé en ce que le gonflage de l'ébauche (36) est assuré par une mise en dépression du moule finisseur (10).

**18** - Procédé selon l'une des revendications 1 à 16, caractérisé en ce que le gonflage de l'ébauche (36) est assuré par un soufflage de gaz dans l'ébauche (36).

10      **19** - Procédé de fabrication selon l'une des revendications 1 à 18, caractérisé en ce qu'il consiste, pour fabriquer simultanément une série de **n** articles creux en verre identiques, notamment à :

- former **n** ébauches (35) de **n** moules ébaucheurs (1),
- transférer simultanément les **n** ébauches (35) dans **n** moules finisseurs (10) comprenant chacun, dans leur cavité de moulage (13), une ventouse de traction (15) mobile en translation parallèle à l'axe du moule sur une course d'étirement entre, d'une part, une position d'extension (E) à l'intérieur de la cavité de moulage (13) et une position de rétraction (R) dans laquelle la ventouse est située, au niveau du fond (12) de la cavité de moulage (13),
- 15     ▪ établir simultanément la dépression au niveau des **n** ventouses (15),
- déplacer simultanément les **n** ventouses (15) jusqu'en position de rétraction (R),
- rétablir simultanément la pression atmosphérique au niveau des **n** ventouses (15),
- 20     ▪ gonfler simultanément les **n** ébauches étirées (36),
- ouvrir simultanément les **n** moules finisseurs (10),
- et extraire simultanément les **n** articles creux des **n** moules finisseurs.

25      **20** - Procédé de fabrication selon la revendication 19, caractérisé en ce qu'il consiste à adopter, pour les ventouses (15) des **n** moules, des longueurs de course différentes.

30      **21** - Procédé de fabrication selon la revendication 20, caractérisé en ce qu'il consiste à :

- mettre en œuvre, pour transférer les **n** ébauches (36) depuis les moules ébaucheurs (1) vers les moules finisseurs (10), un mécanisme basculeur (32) qui, par une rotation de 180° autour d'un axe ( $\Delta'$ ), assure l'extraction des ébauches (36) hors des moules ébaucheurs (1) et leur engagement, avec une inversion d'orientation, dans les moules finisseurs (10),  
5
- et adopter pour les ventouses (15) des courses d'étirement décroissantes au fur et à mesure de l'éloignement des moules finisseurs (10) par rapport à l'axe de rotation ( $\Delta'$ ) du mécanisme basculeur (32).

22 - Installation pour la fabrication d'au moins un article creux en verre comprenant, notamment, au moins un ensemble de moulage qui comprend :

- un moule ébaucheur (1) comprenant deux demi-corps ébaucheurs (2) et un fond ébaucheur (3) définissant ensemble une empreinte d'ébauche (4),
  - un moule finisseur (10) qui comprend, d'une part, deux demi-corps finisseurs (11) et un fond finisseur (12) définissant une cavité de moulage (13) et, d'autre part, des moyens d'étirage assisté comprenant :
    - une ventouse (15) portée par un organe (16) mobile en translation selon l'axe du moule ( $\Delta$ ) pour déplacer la ventouse (15) entre une position d'extension (E) dans le moule et une position de rétraction (R) dans laquelle la ventouse est située au niveau du fond du moule (12),
    - des moyens moteurs (17) pour manœuvrer l'organe mobile (16),
    - un circuit pneumatique (22) raccordé à la ventouse,
  - un élément de bague (30) et des moyens de transfert (31) alternatif de l'élément de bague (30) entre le moule ébaucheur (1) et le moule finisseur (10), caractérisé :
    - en ce que la ventouse (15) présente une surface centrale d'aspiration (23) raccordée au circuit pneumatique (22) et une surface périphérique étanche à l'air,
    - et en ce que la surface d'aspiration de la ventouse présente un diamètre ( $D_{max}$ ) maximum sensiblement égal au diamètre moyen ( $D_{moy}$ ) de l'ébauche à étirer.
- 20 25 30
- 23 - Installation selon la revendication 22, caractérisée en ce que le moule ébaucheur comprend un poinçon (5) et en ce que le diamètre maximum ( $D_{max}$ ) de la ventouse vérifie la relation suivante :

$$\frac{\pi}{4} (\mathbf{D}_{\max})^2 \mathbf{h}\mathbf{p} = \frac{\mathbf{V}\mathbf{e} + \mathbf{V}\mathbf{p}}{2}$$

où :

- **hp** est la hauteur de l'ébauche (36) hors bague,
- **Ve** est le volume de l'empreinte d'ébauche (4),
- 5 – **Vp** est le volume de l'empreinte (41) du poinçon (5) hors bague.

**24** - Installation selon la revendication 22 ou 23, caractérisée en ce que la surface d'aspiration (23) de la ventouse est constituée par un matériau poreux.

**25** - Installation selon la revendication 24, caractérisée en ce que la surface d'aspiration (23) de la ventouse est constituée par du métal fritté.

10 **26** - Installation selon la revendication 24, caractérisée en ce que la surface d'aspiration de la ventouse (23) est constituée par de la céramique.

**27** - Installation selon la revendication 22 ou 24 caractérisée en ce que la surface d'aspiration (23) de la ventouse présente un moletage et comprend une gorge périphérique annulaire collectrice raccordée au circuit pneumatique (22).

15 **28** - Installation selon l'une des revendications 22 à 27 caractérisée en ce que la surface d'aspiration (23) de la ventouse présente un relief ou une empreinte destinée à former un motif sur le fond de l'article de verre creux.

**29** - Installation selon l'une des revendications 22 à 28, caractérisée en ce que la ventouse (15) présente des ailettes de refroidissement s'étendant dans un conduit de 20 raccordement de la ventouse au circuit pneumatique (22).

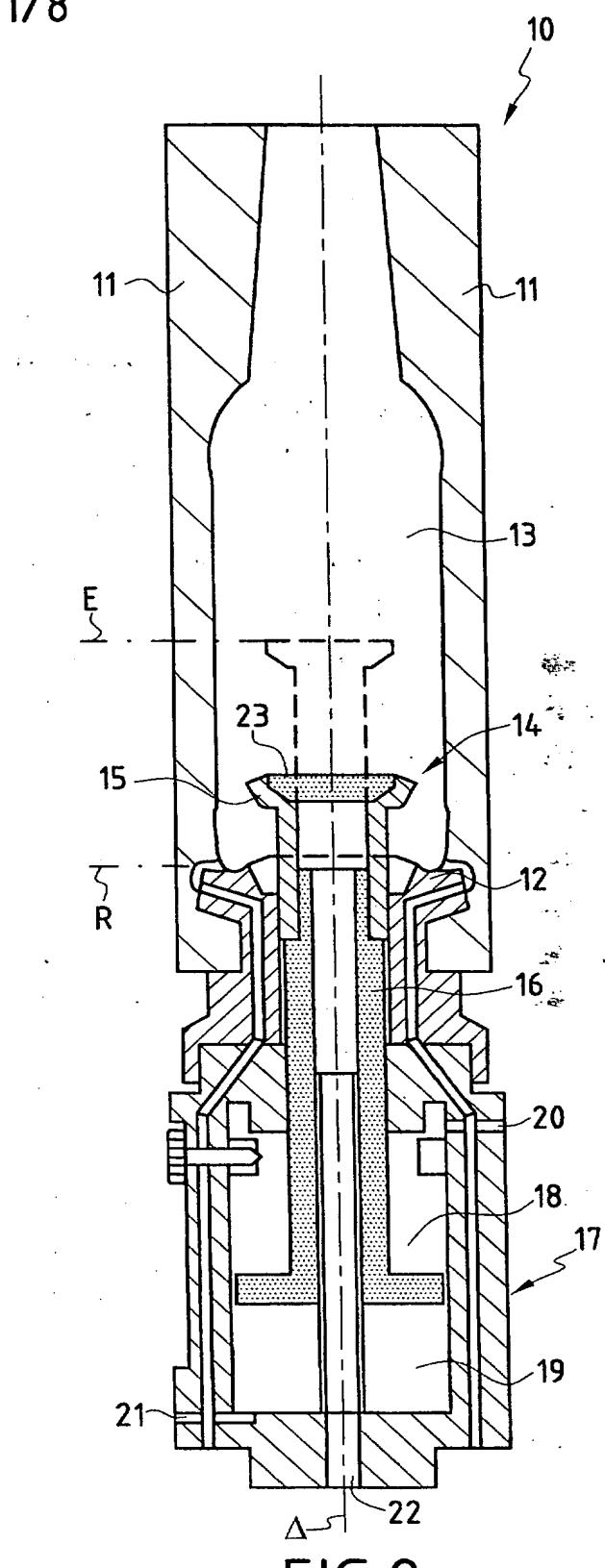
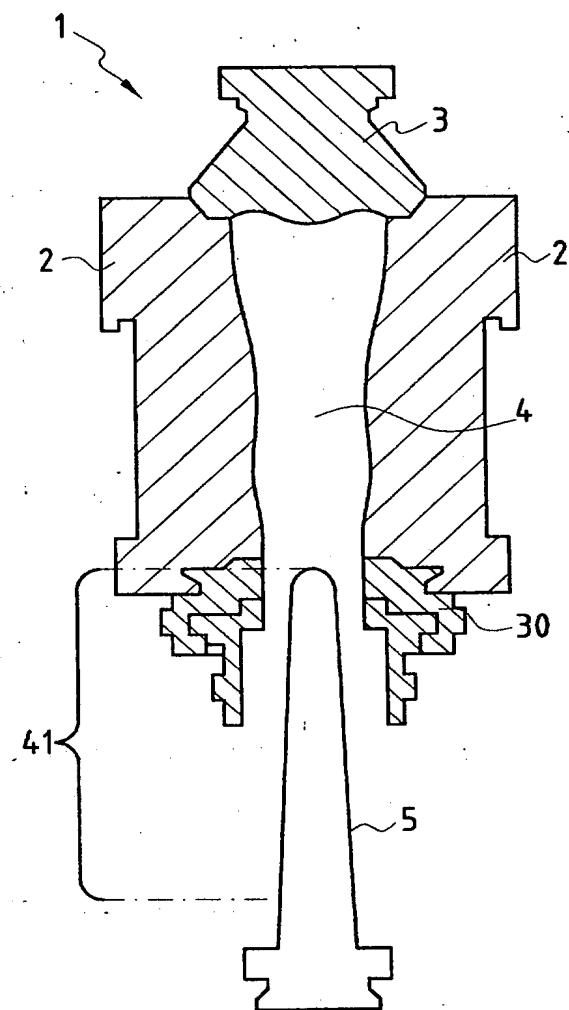
**30** - Installation selon l'une des revendications 22 à 29, caractérisée en ce que la ventouse (15) est intégrée au fond (12) du moule finisseur (10) qui forme l'organe mobile en translation pour l'étirage de l'ébauche (36).

25 **31** - Installation selon l'une des revendications 22 à 30, caractérisée en ce que le fond (3) du moule ébaucheur (1) est convexe.

**32** - Installation selon la revendication 31, caractérisée en ce que la convexité du fond (3) du moule ébaucheur (1) est comprise entre 1 mm et 30 mm.

**33** - Article de verre creux obtenu au moyen du procédé selon l'une des revendications 1 à 21.

1/8



2/8

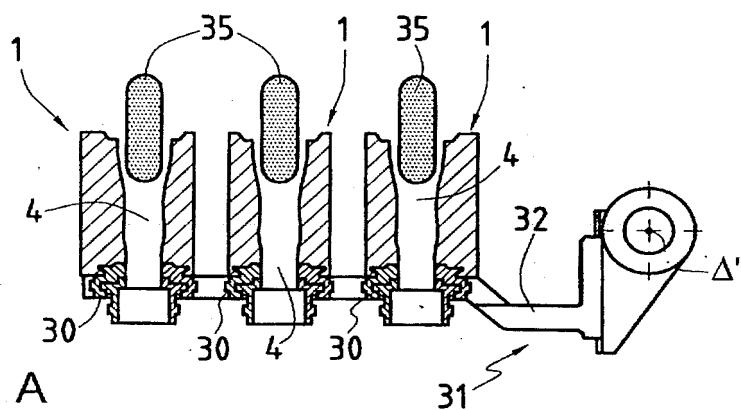


FIG. 3

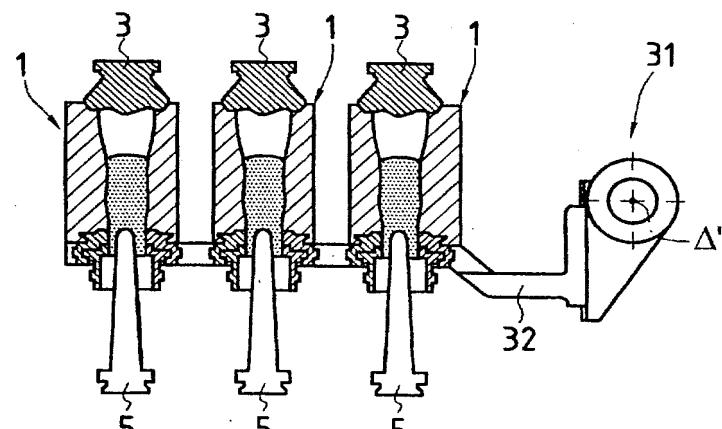


FIG. 4

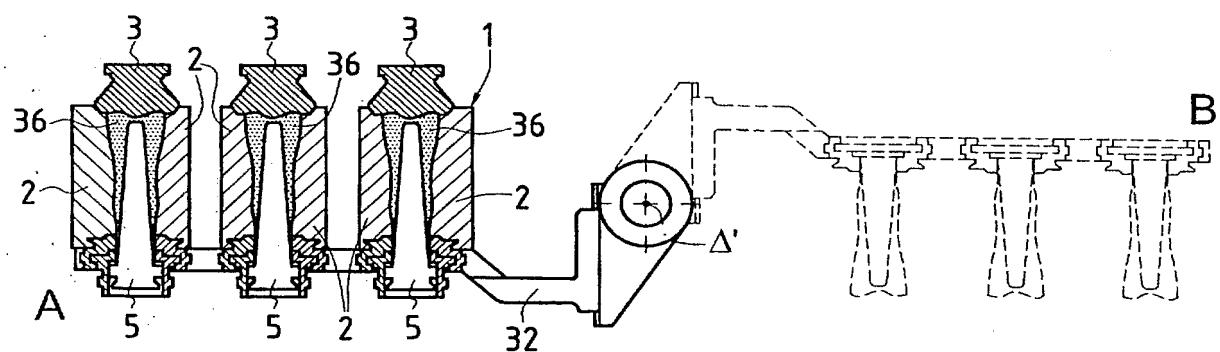


FIG. 5

3/8

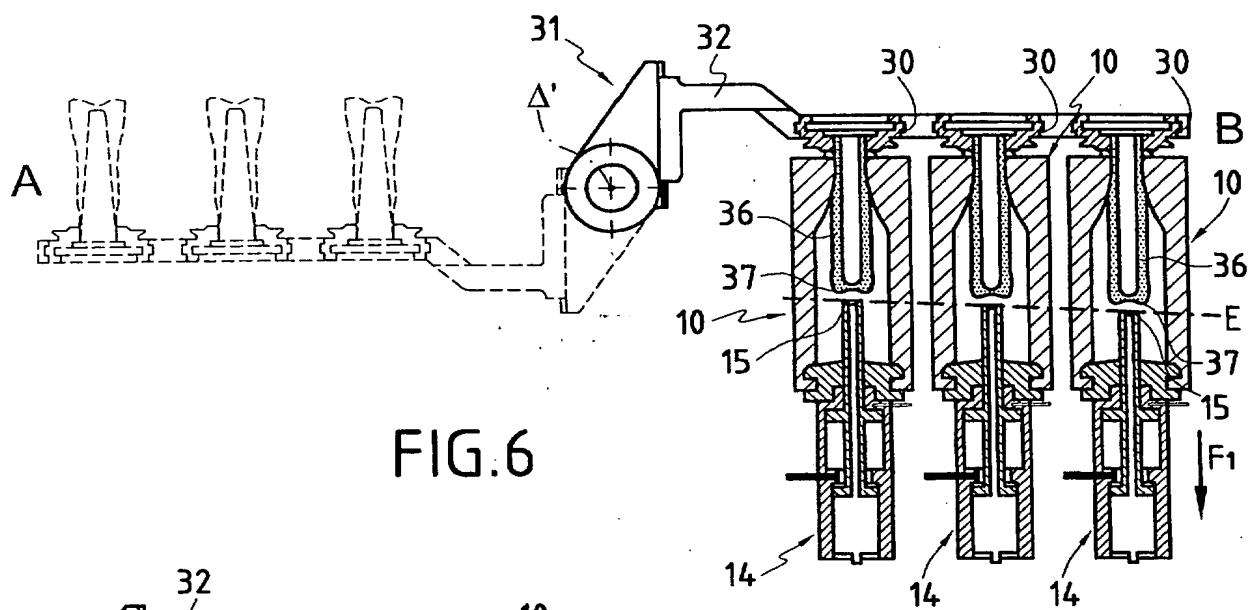


FIG. 6

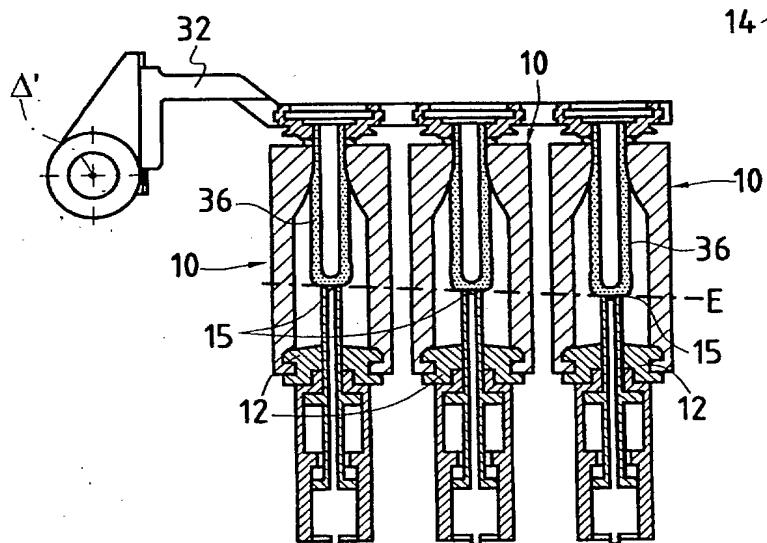


FIG. 7

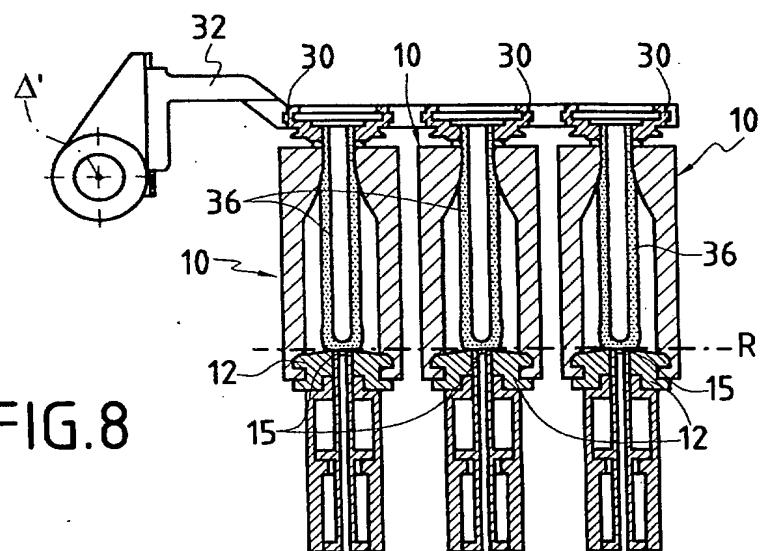


FIG. 8

4/8

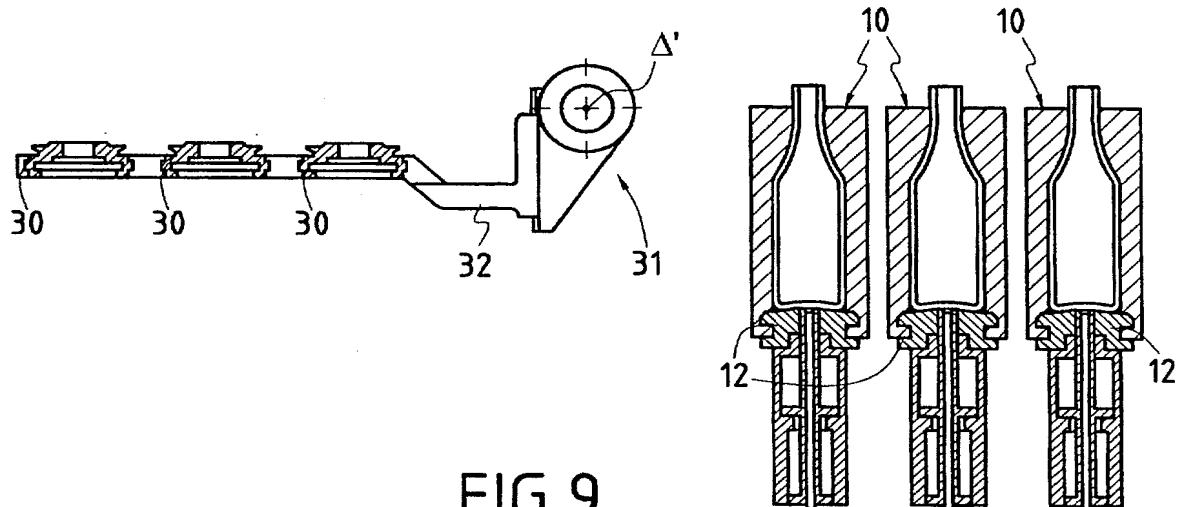


FIG. 9

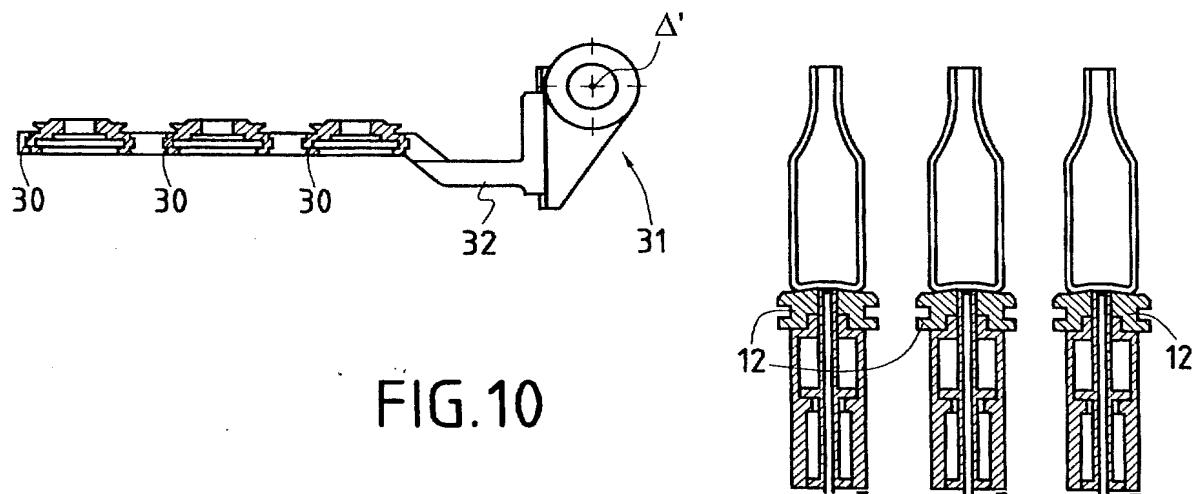


FIG. 10

5/8

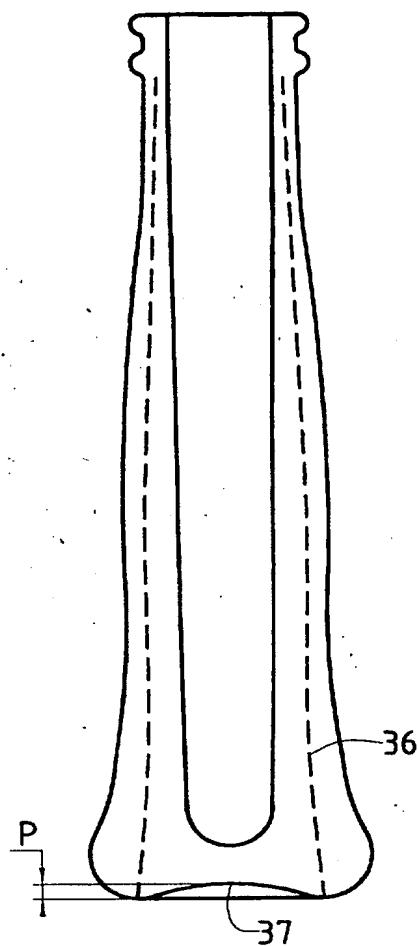


FIG. 16

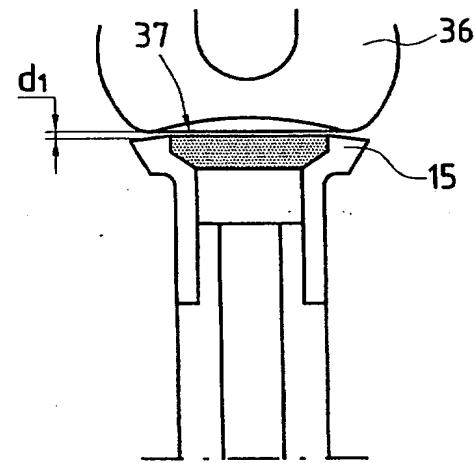


FIG. 11

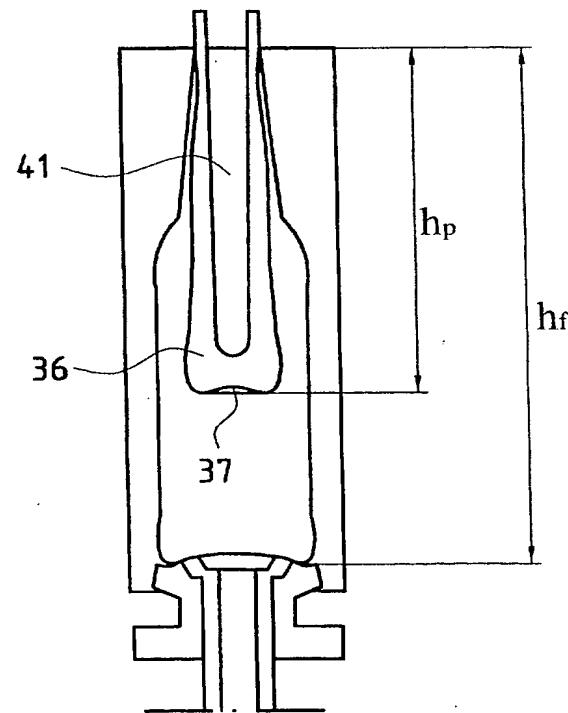
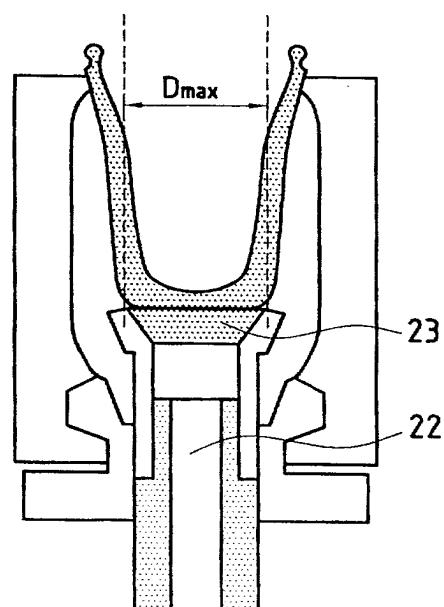
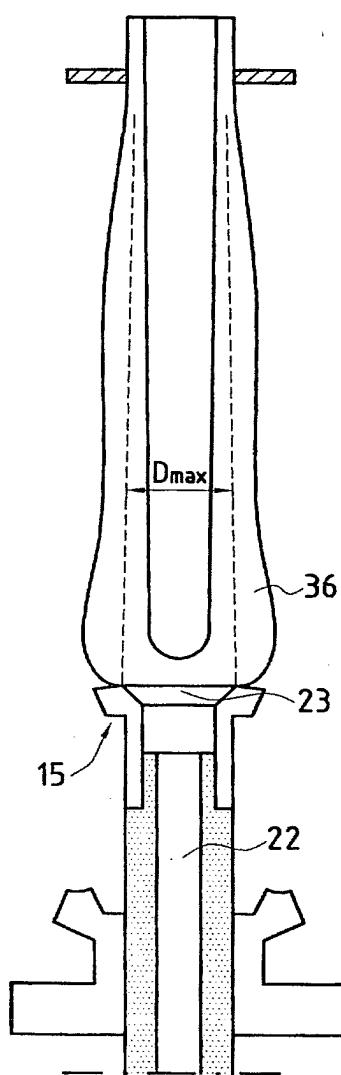


FIG. 14

6/8



7/8

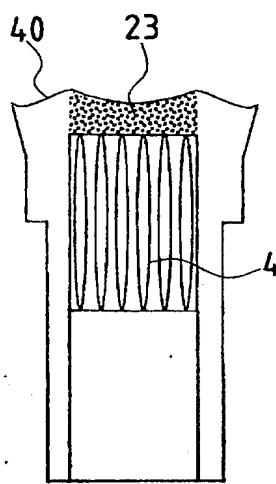


FIG.21

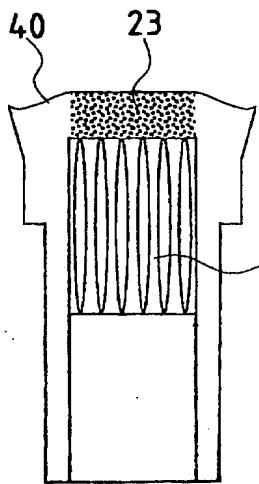


FIG.17

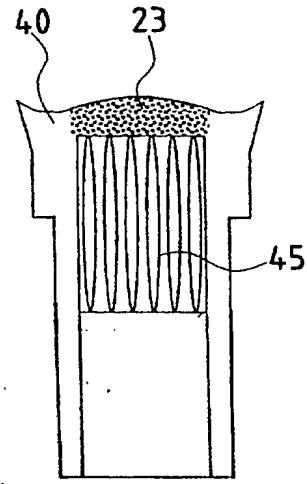


FIG.22

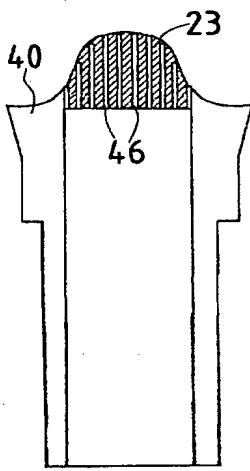


FIG.18

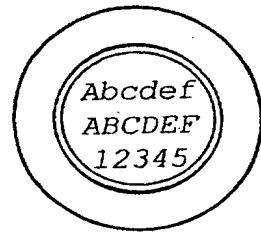


FIG.20

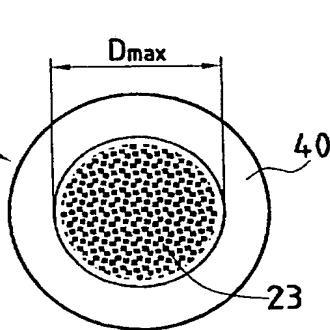


FIG.12

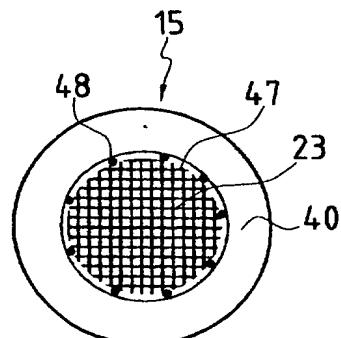


FIG.19

8/8

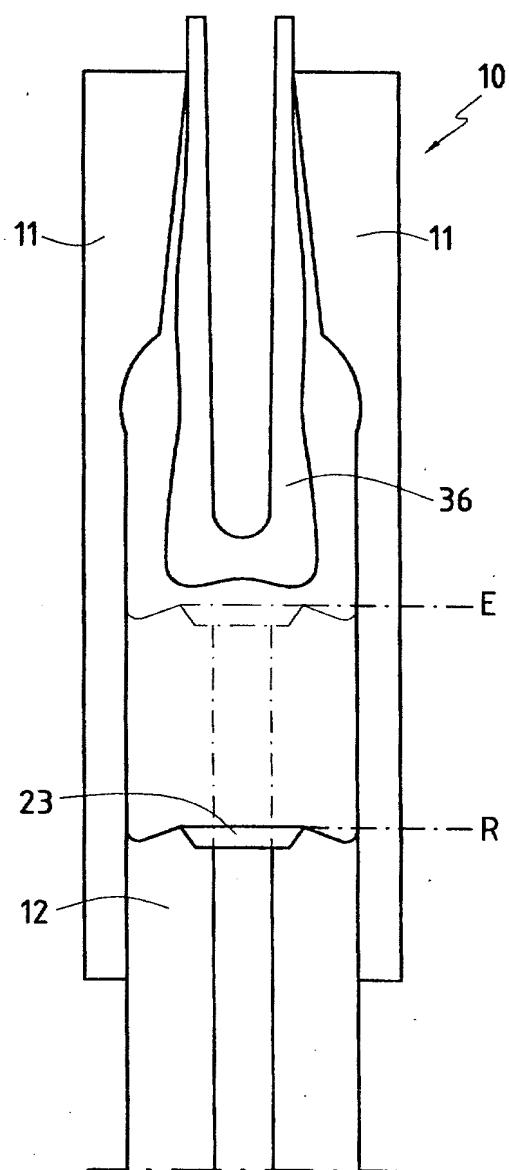


FIG.23



## DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

## BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

N° 11 235\*02

## DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../2..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260899

Vos références pour ce dossier <i>( facultatif )</i>	1H704070SLC41		
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	02 18372		
<b>TITRE DE L'INVENTION</b> (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de fabrication d'un article en verre creux avec une phase d'étirage assisté de l'ébauche et installation pour la mise en oeuvre de ce procédé			
<b>LE(S) DEMANDEUR(S) :</b>			
<p>Cabinet BEAU DE LOMENIE 51, avenue Jean-Jaurès B. P. 7073 69301 LYON CEDEX 07</p>			
<b>DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :</b> (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		ROMBOUTS	
Prénoms		Max	
Adresse	Rue	Shomonstraat 26	
	Code postal et ville	6269	GD MARGRATEN (Hollande)
Société d'appartenance <i>( facultatif )</i>			
Nom		VAN REIJMERSDAL	
Prénoms		Chris	
Adresse	Rue	Grote Straat 1	
	Code postal et ville	6325	EA BERG EN TERBLIJT (Hollande)
Société d'appartenance <i>( facultatif )</i>			
Nom		PAJEAN	
Prénoms		Gérard	
Adresse	Rue	Le Contentin Chemin de Beard	
	Code postal et ville	69390	CHARLY (France)
Société d'appartenance <i>( facultatif )</i>			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE <i>( Nom et qualité du signataire )</i>		<p>Le Mandataire : Samuel LE CACHEUX Conseil en P. I. n° 00-0405</p>	



## DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

## BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



## DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 2.. / 2..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260899

Vos références pour ce dossier <i>( facultatif )</i>	1H704070SLC41		
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	0219392		
<b>TITRE DE L'INVENTION</b> (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de fabrication d'un article en verre creux avec une phase d'étirage assisté de l'ébauche et installation pour la mise en oeuvre de ce procédé			
<b>LE(S) DEMANDEUR(S) :</b>			
Cabinet BEAU DE LOMENIE 51, avenue Jean-Jaurès B. P. 7073 69301 LYON CEDEX 07			
<b>DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :</b> (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		RATTANA	
Prénoms		Sisavèng	
Adresse	Rue	58, rue Racine	
	Code postal et ville	69100	VILLEURBANNE (France)
Société d'appartenance <i>( facultatif )</i>			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance <i>( facultatif )</i>			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance <i>( facultatif )</i>			
<b>DATE ET SIGNATURE(S)</b> <b>DU (DES) DEMANDEUR(S)</b> <b>OU DU MANDATAIRE</b> <b>(Nom et qualité du signataire)</b>			
Le Mandataire : Samuel LE CACHEUX Conseil en P. I. n° 00-0405			



